

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局(43) 国際公開日
2004年3月4日 (04.03.2004)

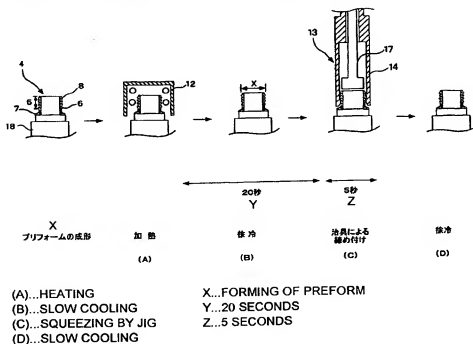
PCT

(10) 国際公開番号
WO 2004/018182 A1

- (51) 国際特許分類: B29C 49/64, 49/42 (72) 発明者; および
(75) 発明者/出願人 (米国についてののみ): 上杉 大輔 (UE-SUGI, Daisuke) [JP/JP]; 〒270-2297 千葉県 松戸市 移台 3 1 0 株式会社吉野工業所 松戸工場内 Chiba (JP). 飯村 好宏 (IIMURA, Yoshihiro) [JP/JP]; 〒270-2297 千葉県 松戸市 移台 3 1 0 株式会社吉野工業所 松戸工場内 Chiba (JP). 平沢津 忠雄 (HIRASAWATSU, Tadao) [JP/JP]; 〒136-8531 東京都 江東区 大島 3 丁目 2 番 6 号 株式会社吉野工業所内 Tokyo (JP). 河原 幸朗 (KAWA-HARA, Yukio) [JP/JP]; 〒136-8531 東京都 江東区 大島 3 丁目 2 番 6 号 株式会社吉野工業所内 Tokyo (JP).
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2003/010521
- (22) 国際出願日: 2003年8月20日 (20.08.2003)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願2002-238960 2002年8月20日 (20.08.2002) JP
- (74) 代理人: 市川 理吉, 外(ICHIKAWA, Rikichi et al.); 〒104-0031 東京都 中央区 京橋三丁目 1 番 2 号 片倉ビル 市川特許事務所 Tokyo (JP).
- (81) 指定国 (国内): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, (続葉有)
- (17) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 株式会社吉野工業所 (YOSHINO KOGYOSHO CO., LTD.) [JP/JP]; 〒136-8531 東京都 江東区 大島 3 丁目 2 番 6 号 Tokyo (JP).

(54) Title: METHOD FOR HOT CRYSTALLIZATION OF NECK PORTION IN PREFORM OF BIAXIAL STRETCH BLOW MOLDED BOTTLE AND JIG FOR USE IN THE METHOD

(54) 発明の名称: 二軸延伸ブロー成形母体の一次成形品の口頸部の熱結晶化方法及びその方法に用いる治具



(57) Abstract: A method for hot crystallization of the neck portion (4) of a preform made of a resin primarily comprising polyethylene terephthalate having, formed in the neck portion, a functional part (5) including a screw thread (8) present in the upper part of the neck portion and a bead ring (7) located under the screw thread, and a neck ring (7) arranged at the lower end of the neck portion, which comprises heating the neck portion and

(続葉有)



ID, IL, IN, IS, KE, KG, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

- (84) 指定国 (広域): ARIPO 特許 (GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア特許 (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ特許 (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK, TR),

OAPI 特許 (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

- 国際調査報告書
- 請求の範囲の補正の期限前の公開であり、補正書受領の際には再公開される。

2 文字コード及び他の略語については、定期発行される各 PCT ガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

then forming the bead ring retaining a temperature necessary for the thermal deformation thereof so as for the ring to have a dimension acceptable from the viewpoint of securing sealability; and a jig for use in the method. It is preferred that the bead ring is squeezed by 0.1 to 0.4 mm relative to the outer diameter of the bead ring immediately after the heating. It is also preferred that the above preform has a laminate structure comprising at least one resin layer (2) primarily containing polyethylene terephthalate and at least one gas barrier material layer (3).

(57) 要約: 口頭部(4)を有するポリエチレンテレフタレートを主体とする樹脂製一次成形品の口頭部(4)を熱結晶化する方法であって、前記口頭部(4)には、口頭部(4)の上部に環状(8)と、該環状(8)の下にビードリング(6)を有する機能部(5)と、口頭部(4)の下端にはネックリング(7)とが形成されており、該方法が、該口頭部(4)を加熱し、加熱後、熱変形可能な温度を保持しているビードリング(6)を、外方から締め付けて、前記ビードリング(6)を、シール性許容変形寸法範囲内に成形する、一次成形品の口頭部(4)を熱結晶化する方法。好ましくは、前記一次成形品(1)が、少なくとも1つのポリエチレンテレフタレートを主体とする樹脂層(2)と、少なくとも1つのガスバリア材層(3)を含み、積層構造を有する好ましくは、加熱完了直後のビードリング(6)の外径に対して、0.1mm乃至0.4mmビードリング(6)を締め付ける。また、該方法に用いる治具(13)が提供される。